# Od Redakcyi.

Z powodu wyjazdu naszego Redaktora na dwumiesięczny wypoczynek, zeszyt niniejszy i następne wyjdą w zmniejszonej liczbie kolumn i z pewnem opóźnieniem.

# O ceramicznym przemyśle galicyjskim.

(Dokończenie streszczenia wywodów p. Ł. Koszki w nrze 55 „Tonindustrie Zeitung". Patrz nr. 10 i 11).

W dalszym ciągu (nr. 56 Tonind. Ztg) opisuje p. Koszka, jak to on po rozmaitych fabrykach galicyjskich widział rozmaite braki i usterki, wynikające z nieświadomości przemysłowej. Sprawy te nie są obce nikomu, kto stale czyta pisma niemieckie, bo z takimi samymi żalami spotykamy się tam, ale skierowanymi w stronę stosunków... niemieckich. Nie jest to więc specyalność galicyjska; z podobnymi, jak opisane, stosunkami wszędzie się można spotkać, zapewne że u nas częściej, niż gdzieindziej, ale też nie należy pisać, że u nas tylko tak źle się dzieje.

Ale idźmy dalej śladami wywodów informatora Niemców: p. K opisuje, jak w r. 1904 zwrócił się do niego p. G. z Gr. pod Lwowem, mając zamiar budować cegielnię. Pokazał mu plany na piec, przekopiowane żywcem z planu okrężnika na wapno, za co p G. jakiemuś inżynierowi zapłacił 60 kor.

W tym samym roku zaprosił p. K. do zwiedzenia cegielni p. Goldman z T. Posiada on dobry surowiec na cegłę, ale jakiś cudaczny piec kręgowy, w krórym jednak, przy dostatecznej znajomości rzeczy, można wypalać dobre cegły. Ale cegły, jakie p. K. tam widział miały być okropne. Winą to miało być palacza, którego wziął p. Goldman ze wsi po 60 hal dziennie (!? czyż to możliwe?) płacąc, a któren jeszcze w życiu cegielni nie widział.

W r. 1905 objął p. K. kierownictwo cegielni z motorem ssącym w H. na Bukowinie: cegielnia ta założona kosztem 300.000 K będąc w ruchu 1$^1/_2$ roku nie mogła wytworzyć dobrego towaru. Właściciele widzieli, ze w sąsiedztwie wyrabiają dobrą cegłę, kupili grunt bez badania należytego; budowę cegielni oddali niefachowemu, ten piec utopił głęboko, że woda stała pod posadzką, szopy zbudował tak, że ciągu nie było. Motor okazał się za słaby. Mimo to p. K. wyrabiał tam doskonałe cegły, postawił fabrykę na nogi, ale mimo to musiał z niej pójść.

Inny wypadek: trzech panów: budowniczy, szynkarz i agent w Gz. założyło cegielnię. Materyału nie badano, bo agent był jakiś czas zajęty w cegielni i był już fachowcem, a piec budował fuszer na stoku zesuwającej się góry. Cegielnia kosztowała 120.000 K, a pokazało się potem, że glina nie nadaje się do strychowania i cegły pękają, no i już po 2 latach przedsiębiorstwo upadło. P K. przekonał się, że materyał był wyśmienity, ale już było za późno.

W Prz., mieście powiatowem wybudowano na znakomitym materyale cegielnię kosztem 100.000 K, ale dostano bardzo złe wyniki. Gliny i gruntu nie badano, budowę oddano fuszerowi, ten piec zbudował w dole, bez izolacyi, i na wiosnę trzeba wodę z kanałów wypompowywać. Rezultat palenia był ten, że w r. 1909 zużyto do wypalenia 1.000.000 cegieł 35 wagonów węgla. Ale właściciele nic nie czynią, by złemu zaradzić.

We Lwowie, gdzie jest wielki zbyt na cegłę i gdzie ceny są bardzo dobre, mało jest cegielni, dających dobrą cegłę. Właścicielami cegielni są ludzie o tym przemyśle pojęcia nie mający, trzymają nie kierowników, a fuszerów a sami uprawiają interesa lichwiarskie. Ceny cegły w Galicyi są dobre, a we wielu okolicach uczuwać się daje dotkliwy brak jej. Brak ten pochodzi nie od małej liczby cegielni, ale stąd, że są to przeważnie cegielnie ręczne, zależne od robotników, którzy wiecznie strejkują, żądając wyższych cen w przekonaniu, że są nie do zastąpienia. Płaci się obecnie 8—9 K za wyrób 1000 cegieł. Chętnie by się to płaciło, gdyby ten robotnik był pracowity. Ale gdzież tam! Im go się lepiej płaci, tem on gorzej i mniej robi. A właściciele cegielni przyjmują to obojętnie, nie dążąc nawet do uwolnienia się od tej zależności przez sprawienie maszyn. Przyznaje jednak autor, że i w Galicyi są cegielnie, zbudowane i kierowane przez fachowców, ale niestety mało. W ogóle dachówkarni w Galicyi jest za mało, i drugie tyle, co kraj produkuje sprowadza się z za granicy.

Zadaje sobie też autor pytanie: dla czego tak jest? I sam zaraz na nie odpowiada: bo nie ma ludzi przedsiębiorczych. Kto ma pieniądze, nie ma przedsiębiorczości; kto ma tę przedsiębiorczość, nie ma pieniędzy. Ludzie, mający pieniądze, to albo obywatele ziemscy, nie mający do przemysłu przekonania, albo lichwiarze, którzy wolą brudne interesa.

Więc w Galicyi ludzie chcący założyć fabrykę dachówek mogą zebrać obfite owoce".

Oto treść wywodów p. Koszki. Przebija się w nich gorycz z doznanych chwilowych zawodów Bezkrytycznem okiem człowieka do kraju zniechęconego, patrzy na tutejsze stosunki i poprawę ich widzi w najeździe obcym.

Nie zawsze takie najazdy poprawę przynosiły!

---

Józef Galer.

# Suszarnie sztuczne.

## Suszarnie Bührera.

(Ciąg dalszy patrz n-ra 4, 5, 6 i 8).

Suszarnia komorowa Bührera posiada w podłużnym murze środkowym dwa główne kanały, z tych górny jest zbiornikiem zimnego — dolny zaś — ciepłego powietrza. Po obu stronach tego muru ciągną się komory poprzecznie do tegoż. W ścianach działowych komór znajdują się pionowe kanaliki, posiadające otwory do komory na całej jej wysokości i kanaliki te w jednej ścianie połączone są ze zbiornikiem ciepłego — w drugiej ścianie zaś ze zbiornikiem zimnego powietrza. Wyloty tych kanalików zamykają się w zbiornikach szczelnie przylegającymi wentylami.

Kanaliki z ciepłem powietrzem posiadają w każdej komorze odgałęzienia na zewnątrz na wierzch suszarni, a otwór tegoż jest zamknięty klapą. Kanalik ten służy do dopuszczania powietrza atmosferycznego jeśli chcemy zmniejszyć depresyę w komorze i suszyć powietrzem więcej nasyconem. Prócz tego w ścianach działowych komór umieszczone są wentyle, którymi można połączyć kanały zimnego, z kanałami ciepłego powietrza, a przez to uzyskujemy połączenie dwu komór i powietrze, które przeszło przez pierwszą komorą, dostaje się do kanałów ciepłego powietrza drugiej komory i przez nią przechodzi, znajdując w jej kanałach zimnego powietrza — swe ujście. W ten sposób można łączyć po kilka komór naraz. Sposób ten da się zastosować tylko wówczas, jeżeli już dosuszamy gorącymi gazami przy silnej depresyi, wtedy przez znaczną szybkość powietrza (depr. 20—30 m/m słupa wody), nie możemy tegoż zupełnie nasycić, przez co tracilibyśmy wiele niezużytego cieplika, łączymy więc komory i przez to dajemy powietrzu możność zupełnego nasycenia się. Sposób ten można również zastosować przy glinach wrażliwych, skłonnych do pękania, gdy się z początku suszy powietrzem nasyconem.

Ponieważ suszarnia Bührera przedstawia nader skomplikowaną całość, nie miałoby celu dokładne jej opisywanie ograniczyć się więc musimy jedynie na poznaniu ogólnych podstaw jej konstrukcyi.

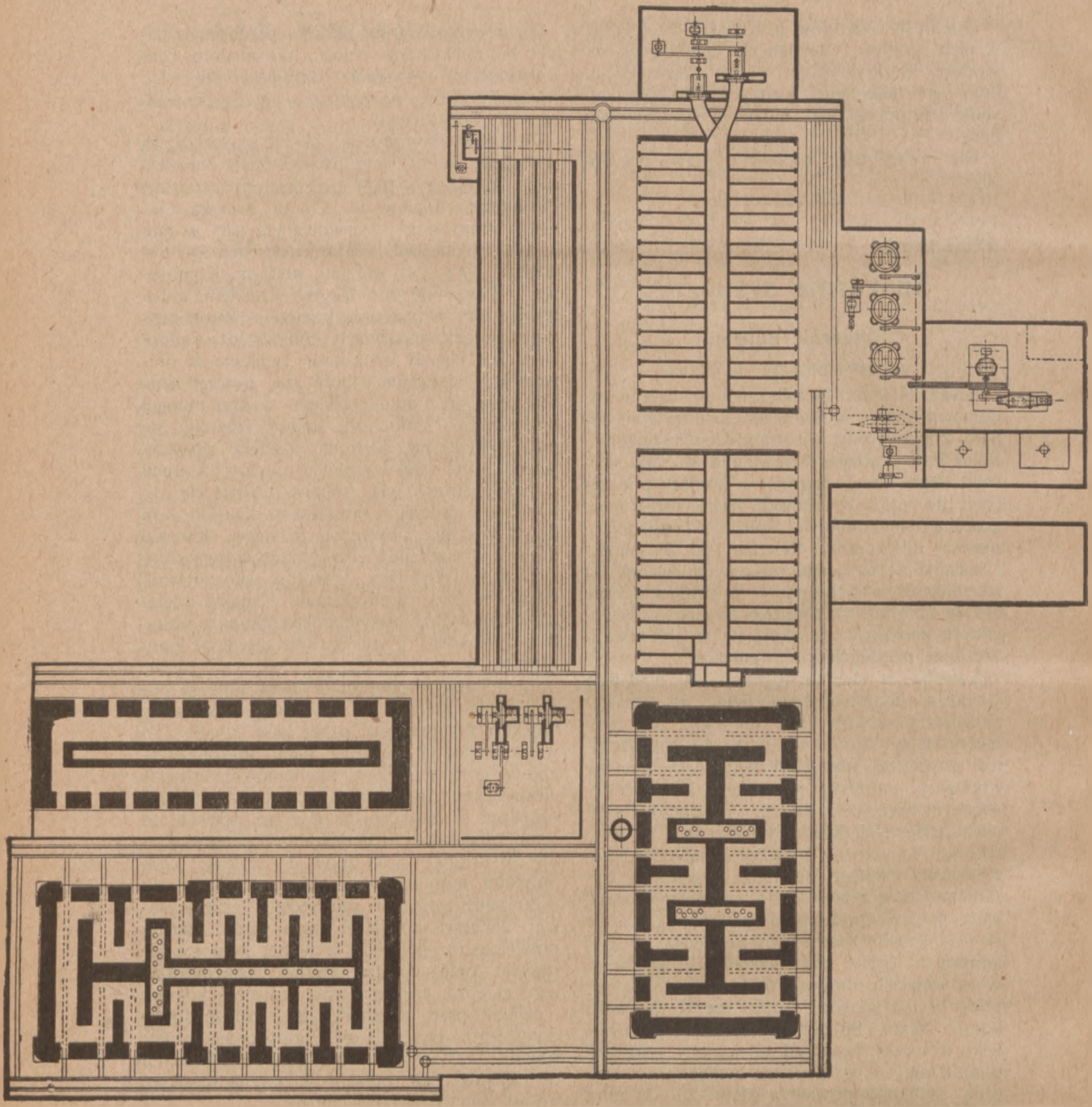
Suszarnia komorowa, jak już sama nazwa wskazuje, składa się z pewnej ilości murowanych komór (rys 10*) przedzielonych od siebie murami działowymi. Komory zamyka z jednej strony mur z znajdującym się w nim kanałem dymowym i zbiornikiem ciepłego powietrza. Na rys. 10 widzimy suszarnię komorową, w której ów mur biegnie środkiem, a dotykają doń obustronnie komor.. Przy mniejszych jednak suszarniach komory leżą jednostronnie. Wjazdy do komór zamknięte są drewnianemi drzwiami które dla uszczelnienia obsypuje się u dołu piaskiem. W obu murach podłużnych (działowych) komory znajdują się po jednej stronie pionowe kanaliki, posiadające na całej swej wysokości otwory, któremi z jednej strony gazy gorące dostają się do komory, z drugiej, zaś takiesame kanaliki służą do odciągania powietrza zużytego. Kanaliki doprowadzające powietrze gorące są połączone z kanałem głównym, któryśmy jako zbiornik ciepła już przy piecu poznali. Kanaliki odciągające powietrze zużyte połączone są z kanałem dymowym, a ten ma swe ujście w wentylatorze.

W murach działowych umieszczone są odpowiednie zasuwy tak, że tosamo powietrze możemy przepuszczać przez kilka komór. To wiązanie komór, ilustruje nam doskonale łączenie poszczególnych elementów w bateryi elektrycznej. Tu również łączymy kanaliki odciągające z zasilającymi i w ten sposób to samo powietrze z jednej komory przepuszczamy do drugiej, z tej znów do trzeciej i t. d. Sposobu tego używamy tylko wówczas, gdy dosuszamy gorącem powietrzem przy wysokiej depresyi (30—40 m/m słupa wody), wtedy powietrze nie mogłoby w jednej komorze się nasycić, przez co stracilibyśmy wiele niezużytego cieplika, łączymy więc wówczas komory i dajemy przez to powietrzu możność dokładniejszego nasycenia się. Sposób ten można również zastosować przy glinach skłonnych do pękania, gdy musimy z początku suszyć powietrzem prawie nasyconem.

Do kanalików zasilających możemy jeszcze prócz tego doprowadzać zapomocą odpowiednich klap powietrze zewnętrzne.

---

*) Ryc. 10 przedstawia nam szkic sytuacyjny fabryki syst. Bührera. U góry na prawo znajduje się suszarnia komorowa, na lewo kanałowa. U dołu dwa piece zygzakowate i jeden piec kręgowy.



(rys. 10).

Poznaliśmy przy piecu znaczenie obu głównych kanałów, przypatrzmyż się tedy, jaką one rolę przy suszarni odgrywają. Jeśli otworzymy wentyl, łączymy kanał dymowy z kanalikami odciągającymi komory, to w tej ostatniej powstaje depresya powietrza. Gdy teraz otworzymy wentyl tej samej komory — do zbiornika z gorącem powietrzem, to to osta-

tnie, pozostając pod ciśnieniem atmosferycznem, wciska się do kanalików, przepływa komorę spełniając funkcyę suszenia W ten sposób, kanał dymowy działa ssąco na zbiornik gorącego powietrza, suszenie więc jest tylko wtedy możliwem, jeśli oba wentyle odpowiedniej komory są otwarte. Wentylami temi możemy temperaturę i przeciąg powietrza, a więc postęp suszenia regulować.

Suszenie odbywa się w ten sposób, że przez komorę świeżo zawiezioną przepuszcza się około 24 godzin słaby prąd powietrza na pół obrotu wentyli i odpowiednio do zachowania się wyrobu wzmacnia się stopniowo temperaturę i przeciąg powietrza. Obsługa suszarni tej, w przeciwieństwie do wszystkich innych, polega na ustawicznej kontroli. Nie może być inaczej, jeśli zważymy, że tak temperatura, jak i depresya w kanałach głównych ulegają znacznym nieraz wahaniom, zależnie od tego, ile komór mamy w ruchu.

Kontrole te zabierają wprawdzie wiele czasu i są w pewnych wypadkach uciążliwe, przedstawiają jednak jedną wielką korzyść mianowicie, że przebieg suszenia każdej komory mamy przed oczyma i drogą doświadczalną bez wielkiego ryzyka, możemy dość do najkrótszego czasu suszenia. Kontrole te odbywają się zazwyczaj dwa razy dziennie i polegają ona na otwieraniu poszczególnych komór i obserwacyi postępu suszenia oraz zachowania się wyrobów

Do prowadzenia suszarni Bührera wymaganą jest gruntowna znajomość praw fizycznych (kaloryka) i znaczne doświadczenie. Wtedy tylko, może prowadzący na podstawie poczynionych spostrzeżeń przebieg suszenia racyonalnie ukształtować.

(D. c n.).

## Zwiedzenie przez Cesarza I. międzynarodowej Wystawy łowieckiej we Wiedniu 1910.

Podczas zwiedzenia Rotundy dnia 12. czerwca zatrzymał się cesarz dłuższy czas przy ekspozyturze znanej chlubnie firmy LANGEN & WOLF we Wiedniu X. Laxenburgerstrasse 53. Cesarz, powitany przez szefa firmy, pana Jana Piotra Johnera, oświadczył temuż, iż przedsiębiorstwo powyższe jest mu już od dłuższego czasu znane — iż znaczna liczba sławnych motorów oryginalnych „OTTO" znajduje się w ruchu w domenach cesarskich i pałacach — poczem na życzenie udzielono cesarzowi objaśnień o nadzwyczaj bogato obesłanej wystawie. Mianowicie uderzyła cesarza nadzwyczajna sprawność 40 konnego motoru ropnego oryginalnego „OTTO" o wysokiem ciśnieniu, użytego do oświetlenia elekrycznego wystawionych maszyn. Najjaśniejszy Pan wyraził się do szefa firmy, pana Jana Piotra Johnera, nadzwyczaj pochlebnie o widzianem, podziwiał znakomitą konstrukcyę i nowoczesne wykonanie przeróżnych motorów oryginalnych „OTTO" lokomotyw motorowych, lokomobil itd. i wreszcie zauważył, że objekt ten jest pierwszorzędną godną widzenia rzeczą, która wszystkie dotychczasowe wystawy przewyższyła i dowodzi, na jak wysokim stopniu zdolności fabryka stoi.

## Rok szkolny
## w kraj. Szkole garncarskiej w Kołomyi

rozpocznie się dnia 1. września b. r.

Warunki przyjęcia:

1. Ukończony 13-ty rok życia i fizyczne uzdolnienie do zawodu rękodzielniczego;
2. Ukończona szkoła ludowa z dobrym postępem.

Podanie zaopatrzone w metrykę i ostatnie świadectwo szkolne należy adresować: „do Dyrekcyi krajowej Szkoły garncarskiej w Kołomyi".

Przy szkole znajduje się internat, w którym ubodzy uczniowie zamiejscowi za niewielką opłatą otrzymują całe utrzymanie.

Wydziały powiatowe, gminy i inne instytucye publiczne za utrzymanie swych stypendystów w internacie opłacają po sto koron rocznie.

# KONKURS.

Celem obsadzenia posady fachowego

**kierownika technicznego**

z praktyką zawodową przy tutejszej miejskiej fabryce cegieł, dachówek i drenów, rozpisuje się niniejszem konkurs z terminem wnoszenia podań do końca lipca b. r.

Do posady przywiązaną jest płaca 2400 Koron rocznie oraz relutum na mieszkanie światło i opał, — wyższe wynagrodzenie nie jest wykluczone.

Należycie udokumentowone podania wnosić należy do Magistratu.

43

L. 1427.

**Myślenice** 22. czerwca 1910.

Burmistrz: *Dr. Klakurka m. p.*



L. 5174.

# OGŁOSZENIE.

## Cegielnia maszynowa

potrzebna w Kętach w zachodniej Galicyi nad Sołą stacya kolei żelaznej — 16 morgów gruntów gminnych do wydzierżawienia na pobór gliny za czynszem dzierżawnym i tantyemą od ilości sztuk wypalonej cegły. — Przedsiębiorcy, którzy wybudowaliby cegielnię maszynową, otrzymają plac bezpłatnie. Po upływie umówionego okresu eksploatacyi fabryka ta przechodzi na własność gminy Kęty. Reflektanci na powyższych warunkach mogą wnosić oferty, ale tylko do dnia 1. października 1910, poczem Rada gminna takowe rozpatrzy. Oferty odbiegające od powyższych warunków, również pożądane. Gmina zastrzega sobie swobodny wybór jednej z ofert lub też inne zarządzenia wedle uznania. Wszelkich bliższych wyjaśnień udzieli na żądanie Magistrat miasta Kęty.

**Kęty**, dnia 30. czerwca 1910.

44

Burmistrz:

*Krzysztoforski.*